日包興業株式会社

会社案内

日包興業は創立以来、各種光沢化工紙、印刷機器、ＰＯＰ及び化成品の分野において一貫生産体制を構築し、高品質・低価格の製品をお客様に提供して参りました。
近年、私たちを取り巻く事業環境は、ますます高品質化が進んでいます。
そのなかで、お客様のニーズに柔軟に対応し、満足して頂くために、他社では加工困難である製品をも容易にこなす卓越した技術レベルへの到達を目標に掲げております。これまで培われてきた経験と技術を基に、設備の更新に加え、各分野のスタッフはさらなる高度な技術の習得を常に心がけ、『お客様に必要とされる企業』を目指してゆく所存でございます。
これからも、より一層のご愛顧を賜りますよう、心よりお願い申し上げます。

代表取締役 社長　岡本　哲也

会社概要

社名	日包興業株式会社
設立	1963 年
資本金	30,150,000 円
代表取締役社長	岡本　哲也
従業員数	113 名（2025 年 5 月現在）
事業内容	企画・デザイン／製版／一般印刷 ＵＶ印刷・化成品／光沢化工紙・エンボス 打抜貼／ＰＯＰ・ディスプレイ／ 薬事法による化粧品の包装仕上げ （ブリスター包装１個箱入れ シュリンク包装パウチ包装） ブリスター包装などの設計、開発、試作

本社・営業部

本社・営業部	東京都葛飾区宝町 2-33-19 TEL. 03-3691-8631 ※FSC® 森林認証取得
吉川光沢化工紙第一工場	埼玉県吉川市中野 318-1 ※FSC® 森林認証取得
吉川光沢化工紙第二工場	埼玉県吉川市栄町 1412-1 ※FSC® 森林認証取得
吉川印刷紙器工場	埼玉県吉川市栄町 866 ※FSC® 森林認証取得
関西支社大阪工場	大阪府茨木市宮島 2-3-1 エスケーロジ（株）内

沿革

1963.10	日包化成工業として操業開始
1969.3	（有）日包艶出として葛飾区で発足
1970.3	葛飾工場新設、操業開始
1971.3	埼玉県三郷市に第二工場新設
1973.4	第二工場に隣接して新工場を新設 東京工場を移転し、二工場を併せて三郷工場とする
1973.4	東京工場移転に伴い、本社営業所及び本社工場を現在地に設置 印刷機及びビク打抜機を併置する
1974.11	日包興業株式会社と社名変更
1976.1	埼玉県三郷市に印刷工場を設立、本社工場と合わせて印刷機３台となる
1982.4	印刷工場を新設、現在地に移転
1983.1	菊全４色機１台を導入
1983.2	江戸川区篠崎町に加工工場を新設、表面加工の作業を開始
1983.7	本社新社屋が落成
1984.3	日包グループの一環として、株式会社オリオンパックを設立業務開始
1986.5	埼玉県三郷市に、紙器加工工場を新設作業開始
1988.12	三郷工場に、Ｂ全スポットプレス機を導入
1989.5	川口工場を新設、表面加工の作業開始
1989.11	埼玉県八潮市に印刷第二工場を新設、ＵＶＫ全５色機を導入作業開始
1991.4	印刷第二工場にＵＶＫ全４色機を導入
1999.5	製造部門を統合新設、吉川市に移転
2003.3	印刷第二工場を改築　八潮印刷工場とする
2003.6	八潮印刷工場に三菱Ｋ全ＵＶ７色機及び三菱Ｋ全ＵＶ全５色機を導入作業開始
2005.2	戸田光沢化工紙工場を改築、作業開始
2005.8	吉川光沢化工紙工場にハママツサーマルラミネーター導入
2009.10	吉川光沢化工紙工場に MC エンボス機導入
2012.3	森下光沢化工紙工場　作業開始
2012.8	戸田光沢化工紙工場を森下光沢化工紙工場内へ移転
2013.5	株式会社オリオンパックを統合
2017.10	日包興業株式会社との資本・業務提携により、キャラクター商品を取り扱う株式会社フォルテを設立
2018.3	八潮印刷工場を吉川印刷紙器工場内に統合 森下光沢化工紙工場を吉川市に移転、吉川光沢化工紙第二工場とする
2020.12	関西支社新設 大阪工場稼働 (薬事法の許可取得)
2023.3	吉川印刷紙器工場内に化粧品事業部新設（薬事法の許可取得）

設備案内

■光沢化工紙工場コーティング加工設備

★各種コーティング加工は、印刷物の表面に艶をだし、高級なイメージを与えます。

■光沢化工紙第一工場コーティング加工機一覧

型式	最大用紙寸法	最小用紙寸法	紙厚	台数
①ハママツ製 / ラミネート機（サーマル）	800×1100	366×545	0.1 ～ 0.6	2
①ハママツ製 / ラミネート機（サーマル）	380×500	210×290	0.1 ～ 0.6	1
②松本機械製 / エンドレスプレス機 (プレスコート)	800×1100	366×545	0.2 ～ 0.6	1
②松本機械製 / エンドレスプレス機 (プレスコート)	940×1240	366×545	0.2 ～ 0.6	1
②松本機械製 /ｸﾞﾗﾋﾞｱ機 + エンドレスプレス機	800×1100	366×545	0.2 ～ 0.6	1
③松本機械製 / ロータリー式コーター機 (光沢コート)	940×1240	366×545	0.2 ～ 0.6	1
④由利ロール製 / ローラーエンボス機 (片面のみ)	800×1100	366×545	0.2 ～ 0.6	1

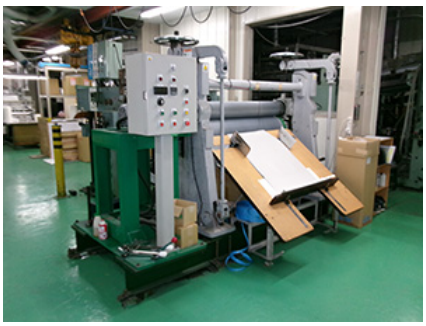
■光沢化工紙第二工場コーティング加工機一覧

型式	最大用紙寸法	最小用紙寸法	紙厚	台数
①ハママツ製 / ラミネート機（サーマル）	800×1100	366×545	0.1 ～ 0.6	2
①ハママツ製 / ラミネート機（サーマル）	650×950	270×390	0.1 ～ 0.6	1
⑤松本機械製 / ラミネート機 (窓貼り)	800×1100	366×545	0.2 ～ 0.6	2
③広瀬鉄工製 /ｸﾞﾗﾋﾞｱ機（光沢コート）	650×950	390×545	0.1~0.6	1
⑥広瀬鉄工製 /ｸﾞﾗﾋﾞｱ機（LC コート）	800×1100	366×545	0.1~0.6	1

①ラミネート

②プレスコート

③光沢コート



④エンボス

⑤ラミネート（窓貼り）

⑥LC コート

光沢加工紙工場での加工種類及び内容を簡単にご説明いたします。

①ラミネート

紙面にフィルムを貼り合わせ、紙面保護と高級感を演出する加工となっています。一般的な物になりますとグロス PP・マット PP・PET・PET アルミ蒸着・易接着 PP・マット PP（サック糊）対応可能。又、用途に合わせました各種フィルムを取り揃えております。

②プレスコート

紙面に熱硬化性樹脂を塗布し､乾燥させた後ステンレス製の鏡面版によって熱圧を加え光沢を出す加工です｡ロータリー式コーターによって全面に加工するのが一般的ですが､グラビア版を用いて部分的に加工するスポットプレスコートも可能です。(糊代や賞味期限の部分を抜きたい場合等に用いられます）

※グラビア版は保存版とし一定期間再利用可能となります。

③光沢コート

使用塗料として、グロス・マット・食品用（耐水耐油）・対摩擦性・ブリスターパック用となります。又、用途に合わせました各種塗料を取り揃えております。

④エンボス

エンドレス柄の彫刻ロールを用いて、圧力を掛け彫刻柄を紙面全体に転写する加工です。

※現在弊社では 8 種類の彫刻ロールがご用意してあります。

⑤ラミネート（窓貼り）

窓抜きをした紙面に接着剤を塗布し乾燥後、フィルムを貼る加工です。窓部分から中の商品が見える様な箱に仕上がります。使用フィルムとして、グロス PP・易接着 PP・PET 等となります。

⑥LC コート

有機溶剤を使用せず環境に優しい光沢加工となります。紙面に塗布した UV ニスの上にフィルムを圧着させ UV ランプにて照射、ニス硬化後フィルムを剥がしますと紙面上に 3 種類 (グロス・マット・ホログラム) の加工等が施されます。

※現在弊社では 21 種類のホロ柄をご用意してあります。

◎樹脂版を作成する事により自由にスポット加工が可能になります。

◎紫外線で樹脂を硬化させる為、耐熱・対摩耗・耐水・耐光性に優れています。

◎転写用フィルムを使用する事で直接貼る PP 加工に比べコストを抑える事が可能となります。

◎フィルムを剥がして加工する為、古紙リサイクルが可能となる為、環境への負担を減らす事が出来ます。

■吉川印刷紙器工場印刷設備

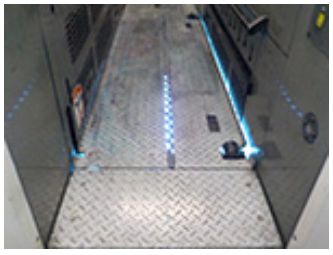
★箱、POP、カードまで、あらゆる印刷物に対応しています。３０年以上の印刷のノウハウと最先端の印刷技術を活用し、品質にこだわり、お客様の期待に沿う印刷物を提供いたします。

■UV オフセット印刷機

型式	色数	最大用紙寸法	最小用紙寸法	紙厚	付属装置
小森コーポレーション LITHRONE　S840	8	720X1020	360X520	0.1 ～ 0.6	UV コーター 色間ＵＶ装置（インターデッキ）
小森コーポレーション LITHRONE　S640	6	720X1020	360X520	0.1 ～ 0.6	UV コーター 色間ＵＶ装置（インターデッキ）

■印刷機の特徴

※一般紙からユポ、メタル紙、PP、ＰET 等に対応。



●色間ＵＶ装置（インターデッキ）搭載

移動式、固定式となります。
落ち着いた風合いを演出できるマットニス。
高級感を感じさせる疑似エンボス加工、下地の色・素材の影響を防ぐ白インクを使用した表刷印刷等が可能となります。

●両機コーター装置搭載

光沢度が高いニスの加工が出来ます。
全ベタでの加工、樹脂版を用いてのスポットでの加工にも対応しております。
(樹脂版は保存可能で、一定期間再利用可能です。)

●インライン品質管理装置搭載

汚れやインキ飛び、色ムラなどの印刷不良をチェックする品質管理システムです。従来、オペレーターの定期サンプリングと目視確認によって行なっていたチェック作業をオフセット印刷機上でインラインにより全シート同じ判定基準で検査することで、高いレベルの品質管理を実現します。

●自然環境にやさしい印刷

バイオマスインキ等、環境配慮型インキにも対応しております。

吉川印刷紙器工場抜き貼り設備

★シートを様々な形状の箱や、ＰＯＰ・ディスプレイに成型します。

■打ち抜き加工

自動打ち抜き機型式	最大用紙寸法	最大打抜寸法	最小用紙寸法	紙厚
菅野製作所　NFS-1050T	710X1010	690X990	366X540	0.3 ～ 1.0
飯島製作所　BF-1000	650X950	640X940	366X540	0.3 ～ 1.0

※ストリップ装備で穴落としが可能です。

ビクトリア機 (３台)	950X1250	要相談	要相談	要相談

★打ち抜きされたブランクスに糊付けして貼り合わせていきます。大小様々なロットにも対応しております。

■貼り加工

グルアー型式		展開寸法ワイド	展開寸法天地	可能紙質
須賀製作所　HSG-1000	ストレート	180 ～ 1000	150 ～ 800	板紙
	ワンタッチ	160 ～ 980	95 ～ 500	
菅野製作所　GM-650	ストレート	140 ～ 650	55 ～ 450	板紙
	ワンタッチ	ー	ー	

■化粧品事業部（大阪工場・吉川印刷紙器工場）

★化粧品製造業の許認可取得工場にて衛生面や保管環境も万全な体制で、対応しております。

■カートナー全自動間欠モーション

型式	適用カートンサイズ		生産速度
MUTUAL 製	縦幅　153mm	138mm	最高速度 1H　3600 個
カートナー P.MM	横幅　27mm	20mm	
	高さ　15mm	16mm	

●長年にわたり信頼のおけるカートナー機器

化粧品製品（ペンシル型）を人手によりマガジンにセットして搬送し自動充填を行い､ホットメルトにより閉封、インクジェットプリンターにより様々な印字が可能となります。ウエイトチェッカーにて１ｇの誤差まで検知し送り出します。

■ブリスターパックシール機

型式	シール面積サイズ		生産速度
日本真空包装　BP-6	最小寸法	最大寸法	６～９ショット / 分
ヒートシール	200mm x 350mm	450mmX350mm	

●６ステーションパックシール機

ブリスターパックシール機とは、真空成形台紙を圧着させる為の包装機です。シール型が熱源に成るインパルス方式を採用しており、通常のシール時間より短い時間で生産が可能です

■製造ライン風景

●化粧品の軽作業梱包ライン

高い品質を維持した大ロット生産や短納期のご要望にお応えするためのマンパワーを備えております。

環境への取り組み

日包興業株式会社環境方針

日包興業株式会社の、事業活動から生じる環境影響に配慮し UV 印刷及び各種紙面光沢化工の技術開発を社員一丸となって推進する事で、「環境に優しい企業」づくりを目指します。

・汚染の予防

当社は、UV 印刷、紙面光沢加工、各種パッケージ及び紙製品等の企画・販売・製造において、事業活動から生じる環境負荷低減を図る為に、省資源・省エネルギー化・有機溶剤の使用削減・効率の良い作業計画の実施・６S 活動の推進を中心に環境汚染の予防に努めます。

・環境法規制及び、その他の要求事項の順守

自然環境、地域社会との調和を図る為に、環境法規制並びに、その他の要求事項を順守いたします。

・組織づくりとシステムの継続的改善

環境方針に沿って、環境目的及び目標を設定し、これを定期的に見直します。

また、マネジメントレビュー等を通じて、環境マネジメントシステムの、継続的改善を図ります。

・環境方針の周知及び外部への公表

環境方針を全従業員に、周知徹底し、確実に実施いたします。また、外部からの要求に応じて開示します。

2007 年 1 月 13 日

日包興業株式会社　代表取締役社長

岡本　哲也

ISO 14001 : 2015

UKAS MANAGEMENT SYSTEMS 0273

FSC www.fsc.org FSC® C168873

責任ある森林管理のマーク